

Овладевайте знаниями!

Каждому металлургу—свою семилетку учебы

Каждый будет учиться

Партийная организация проводочно-штрипсового цеха проводит большую работу по вовлечению молодых штрипсовиков в школы рабочей молодежи, в школы мастеров, в техникумы, институты.

Было решено провести собрания в бригадах, поговорить сообща, по душам об учебе, о путях нашего роста.

С такой повесткой дня состоялось собрание и в нашей третьей бригаде, на стане «300» № 2. И докладчик заместитель начальника цеха тов. Гутник, и все выступавшие говорили о пользе учебы, говорили просто и убедительно.

За примерами нам далеко ходить не надо. Все знают оператора т. Ермалицкого, знают, что работает он хорошо и что в дальнейшем будет работать еще лучше. Почему так уверены? Потому что Ермалицкий учится. То же можно сказать о подручном вальцовщика т. Любине.

Успешно закончил техникум вальцовщик т. Ермолин. Он повысил свою квалификацию и переведен на обслуживание чистовых клетей. О том, что даст старательная учеба и добросовестное отношение к труду говорит такой пример. В течение полутора лет т. Ермолин повысил свою квалификацию на 2 разряда. Повышен разряд и т. Ермалицкому.

Разумеется, каждый рабочий добивается, чтобы ему повысили разряд, но не все правильно идут к этой цели. Одни считают, что если у него стаж велик—значит он заслужил самый высокий разряд, а о том и не думает, что к стажу нужны знания—практические и теоретические.

Рабочий по уборке горячего металла т. Лосенков без особой настойчивости, но не раз напоминал мне о повышении ему разряда. Лосенков имеет среднее образование, окончил десятилетку.

Будет разряд, пообещал я, но тут же посоветовал не терять времени и приступать к учебе. Молодой рабочий послушался совета и сейчас сдает экзамены в институт. Независимо от того, ка-

кие он получит оценки,—можно сказать, что Лосенков взялся за учебу.

После собрания, которое состоялось в бригаде с повесткой дня об учебе, многие взяли путевки для поступления в учебные заведения. Среди начинающих в этом году учебу старший посадчик т. Аксенов, старший сварщик т. Гилис, вальцовщики тт. Михеев, Данильченко и другие.

Борясь за широкий охват учебой всех членов бригады, партийная и профсоюзная группы стремятся добиться такого положения, чтобы каждый понимал: учеба нужна не ради диплома, а для того, чтобы каждый из нас мог не только управлять машинами и механизмами завтрашнего дня, а способен был бы совершенствовать, двигать вперед новую технику.

Большой подъем в коллективе бригады вызвали решения июньского Пленума ЦК КПСС. Штрипсовики успешно борются за выполнение плана. В июле сверх задания выдано свыше девяти тысяч тонн продукции, резко повышены качественные показатели. Ответом штрипсовиков на решение Пленума и его Обращение к советскому народу будет также дружная учеба. У нас сознает каждый, что в век автоматизации нужны еще более грамотные, высокообразованные люди.

Я. АНПИЛГОВ,
начальник смены.

Без прилежания не будет знаний

Среди обжимщиков многие являются учащимися. В школах рабочей молодежи учатся кузнец Владимир Фоменко, слесарь Валентин Напостников, Михаил Калашников и многие другие. Надо сказать, что учатся они не абы как, а по-настоящему. Многих наших товарищей за успехи в учебе заводской комитет ВЛКСМ отметил ценными подарками.

Есть, к несомненному огорчению учителей и администрации цеха и такие товарищи, которые школу посещают с одной только целью, чтоб от них отстали—не заставляли учиться. От такой «учебы» толку не будет.

Сам я учусь на четвертом курсе техникума и на опыте некоторых товарищей убедился, что без прилежания, без усердия никакого толку не будет.

Сегодня не прочитал, не решил задачу, понадеялся на «завтра», а завтра—новое задание и уже две задачи надо решать.

Успех в учебе, на мой взгляд, обеспечивается не только аккуратным выполнением заданий педагогов, но и стремлением уяснить теоретические знания с практикой, с тем, с чем повседневно сталкиваемся в цехе.

В. АВРАМАЕНКО,
подручный сварщика.

ЗА УЧЕБНИКИ

После увольнения из рядов Советской Армии я вернулся в свой электроремонтный цех. Большие перемены произошли на комбинате, много нового появилось и в нашем цехе. Это заставило меня задуматься над своим завтра.

Если за такой короткий срок столько изменений, то какие же разительные перемены произойдут за семилетку. Ручной труд решительно вытесняется автоматами.

Сейчас мы ремонтируем электромоторы, простые электриче-

ские агрегаты, а через год—два возможно придется налаживать автоматы, ремонтировать сложнейшие машины, работающие без вмешательства человека.

Готовы ли мы к этому? Далекое далеко не все. И я решил последовать примеру тех товарищей, которые сели за учебники математики, физики, химии, истории. Я поступил в школу рабочей молодежи.

П. МАСЛОВ,
слесарь.

Люди семилетки

УНИВЕРСИТЕТ ПЕТРА ЛАПАЕВА

В конце 1957 года на Кузнецкий металлургический комбинат была направлена делегация металлургов нашего завода для проверки выполнения обязательств в социалистическом соревновании. В составе этой делегации был старший мастер второго блока печей мартеновского цеха № 2 Петр Иванович Лапаев. В Кузнецке наши металлурги побывали во многих цехах завода. И, естественно, каждый в основном уделял большее внимание своей профессии. Узнавали, что есть нового, интересного в их работе, наблюдали, чем отличаются приемы в работе кузнецких металлургов.

Петр Иванович заинтересовался ремонтом пода печей сталеплавильщиками Кузнецка. Он знал, что кузнецкие затрачивают времени на наварку подины значительно меньше, чем на нашем комбинате. Но за счет чего они этого достигли и что из себя представляет процесс ремонта подины у кузнецков, он не знал.

В это время в мартеновском цехе № 1 печь № 2, где старшим

мастером работает известный металлург страны Герой Социалистического Труда Михаил Васильевич Привалов, подготавливалась к ремонту. П. И. Лапаев решил принять участие в этом ремонте. Метод наварки подины кузнецкими оказался очень интересным. Ремонт был произведен всего за три часа.

Петр Иванович внимательно наблюдал за работой, стараясь запомнить все мелочи. М. В. Привалов охотно помогал ему в этом.

А вечером после работы М. В. Привалов пригласил магнитогорцев П. И. Лапаева и М. Т. Кашцера к себе в гости. Вместе со своим старшим другом Героем Социалистического Труда т. Могилевцевым, Привалов более подробно рассказал о своем методе, о том, как он был найден и за какое время он был освоен на всех блоках кузнецких мартенов.

Приехав в Магнитку, Петр Иванович при первом же ремонте пода печи на своем блоке применил кузнецкий метод наварки подины. Результаты сразу же полу-

чились хорошие. А через полтора месяца новый метод наварки подины на втором блоке печей был окончательно внедрен. Теперь здесь на ремонт пода печи затрачивалось столько же времени, сколько расходовали кузнецкие—3—4 часа! Это ровно вдвое меньше, чем затрачивали при старом методе.

Этим заинтересовалась администрация и общественные организации цеха. Был поставлен вопрос о создании школы передового опыта.

В начале этого года школа была организована. Петр Иванович Лапаев в каждой бригаде сталеплавильщиков своего цеха на сменно-встречных собраниях проводил беседу о новом методе наварки подины. Подробно рассказывал о том, как он сам внедрял этот опыт и каких результатов добился коллектив второго блока при новом методе.

Затем П. И. Лапаев передавал уже свой опыт на рабочих местах. Он присутствовал при ремонтах на других блоках поочередно, показывая, как практически выполняются те или иные приемы. Особенно большое внимание он уделял молодым мастерам Виктору

Автоматика—крылья семилетки

Будут автоматы, они есть!

Простая, машина для клеймения горячих заготовок на втором блюминге высвобождает несколько человек. Над проектированием этой машины работают ныне конструкторы участка механизации котельно-ремонтного цеха. По плану, которым руководствуется коллектив участка, проектирование будет закончено в сентябре и сразу же к работе приступят токари и слесари.

Другим ответственным заданием, которое получили наши конструкторы—это создание нового, наиболее совершенного листоиздатчика для листопрокатного цеха № 2. Нами уже был сделан задатчик, но он оказался слабым. Сейчас конструкторы вместе со всем коллективом работают над созданием мощной и безотказной в работе машины.

В токарном отделении создаются дозаторы для внутризаводского железнодорожного транспорта. Один такой дозатор при засылке железнодорожного полотна щебенкой заменяет труд не одного десятка человек.

Коллективу шмотчиков мы делаем автоматы для резки вальцовки. Много говорилось об этих ав-

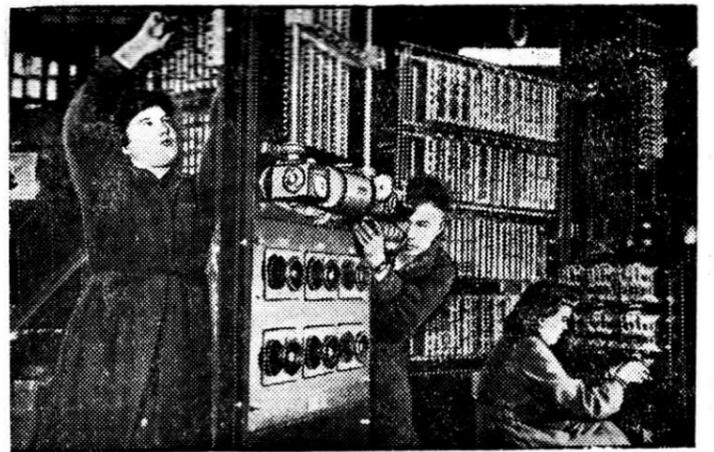
томатах, много изменений претерпели они, но конструкторы в сотрудничестве с шмотчиками и всеми работниками участка механизации решили проблему. Во второй половине августа вальцовку будут резать автоматы, необходимость в тяжелом труде резчика отпадет.

Большие задачи стоят перед участком механизации. Разумеется, в нашей работе встречается немало недостатков, случается, что мы не вовремя выполняем заказы. Иногда это зависит от нашего коллектива, а бывает и так, что другие нас сдерживают. Вот пример: для изготовления сатураторов с апреля и до сего дня мы не можем получить бачки от котельщиков. Прошло четыре месяца, а котельщики все тянут. Бачки для сатураторов не готовы.

Коллектив участка механизации настойчиво борется за внедрение нового. Конструкторы, токари, слесари—все отдают свои силы претворению в жизнь намеченных партий планов механизации и автоматизации.

И. ФОКИН,
партгрупорг.

Здесь рождаются автоматы



Иркутская область. Созданный на базе производственных мастерских бывшей монтажной конторы «Электропривод», Ангарский электромеханический завод за несколько лет превратился в одно из крупных предприятий. Здесь выпускаются различные автоматические устройства. За короткое время освоен выпуск так называемых плоских контроллеров—автоматов, поддерживающих заданный режим работы оборудования на трубо-

прокатных станах и в других отраслях металлургической промышленности. Налажен массовый выпуск высоковольтных ячеек для распределительных подстанций.

На снимке: монтаж магнитных станций. Слева направо: бригадир комсомольско-молодежной бригады монтажников Т. Н. Никитина, бригадир молодежной бригады слесарей-сборщиков Б. С. Панов и монтажница Светлана Степанова.

Фото М. МИНЕЕВА.
Фотохроника ТАСС

Газопровод Узбекистан — Урал

Закончено изыскание трассы газопровода Газли (Узбекистан) — Челябинск — Свердловск. Общая протяженность его двух линий составит три тысячи девятьсот километров.

Для укладки крупного диаметра создается специальная техника. Выпущен экспериментальный образец трубопровода. Конструируются новый трубоукладчик и другие машины, приспособленные для работы в условиях песчаных пустынь, которые пересечет газопровод.

Гречишкину и Геннадия Родимову.

Эта школа дала замечательные плоды, что можно судить по следующему факту: в первом полугодии этого года второй мартеновский цех имеет всего 1 процент простоя на ремонтах подины, тогда как в прошлом году простой составлял 1,3 процента. Лучшее всех положение на втором блоке, где старшим мастером работает П. И. Лапаев. В этом полугодии здесь простой составляет всего лишь 0,88 процента. Хороших результатов добился и старший мастер Герой Социалистического Труда М. П. Артамонов. На его блоке простой составляет 1,05 процента. Значительно сократилось время на двух остальных блоках, где руководят работой молодые мастера В. Гречишкин и Г. Родимов.

Уж сейчас на их блоках простой составляет 8 часов в месяц, вместо 12 планируемых.

А еще год тому назад на этих блоках печи простояли 20 и более часов.

Д. ГУДКОВ,
председатель цехового комитета мартеновского цеха № 2.